

Garant**Frezy VHM, AlCrN, Ø e8 DC: 0,35 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201308 0,35
GTIN	4045197863065
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Wymiary zbliżone do **DIN 6527**.

Ulepszona powłoka dla uniwersalnych zastosowań w połączeniu w stali i żelivi.

wskazówka:

Produkt następcą dla nr 201630 i 201522.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_c : 1 mm

długość całkowita L: 38 mm

Ø chwytu D_s : 3 mm

kształt chwytu: HA

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$: 0,002 mm

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
kształt chwytu	HA
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,002 mm
Liczba zębów Z	2
długość całkowita L	38 mm

chwyt	DIN 6535 HA z h6
długość ostrzy L_c	1 mm
\varnothing chwytu D_s	3 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,002 mm
\varnothing ostrzy D_c	0,35 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	1 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,175 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe